

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

ПФ-167 корабельная
/эмаль пентафталевая/
ТУ 6-10-741-79

Состав продукта	Эмаль однокомпонентная на основе алкидных смол, с добавлением растворителя, пластификаторов и антикоррозийных добавок.	
Назначение	Эмаль предназначена для окраски наружных поверхностей судов неограниченного района плавания, катеров, загрунтованных металлических, деревянных и других поверхностей, подвергающихся атмосферным воздействиям. Покрытие атмосферостойкое, водостойкое, устойчиво к изменению температуры от -50 до +60°C.	
Физико-механические характеристики	Цвет пленки	По заказу клиента.
	Внешний вид пленки	После высыхания эмаль должна образовывать однородную, гладкую, без расслаивания, оспин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность.
	Блеск пленки эмали не менее, (%)	57
	Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, при температуре (20.0±0.5)°C не более, (с)	55-80
	Массовая доля нелетучих веществ, (%)	59-65
	Степень перетира не более, (мкм)	15
	Укрывистость высушенной пленки, (г/м²)	белой - 75; светло-серой - 50
	Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2)°C, (ч)	24
	Эластичность пленки эмали при изгибе не более, (мм)	1
	Прочность пленки при ударе по прибору У-1 не менее, (см)	50
	Твердость пленки не менее по маятниковому прибору типа М-3 (усл. ед.)	0.2
	Адгезия покрытия, (баллы)	1
	Стойкость покрытия при температуре (20±2)°C к статическому воздействию,	воды - 2,5(ч)
Подготовка поверхности перед	Изделия, поступающие на окраску, не должны иметь заусенцев, острых кромок (радиусом закругления менее 0,3 мм), выступающих сварных	

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

нанесением

швов, сварочных брызг, прожогов, трещин. Для очистки поверхности от ржавчины, окалины, старых покрытий рекомендуются механические способы (струйная абразивная обработка с применением дробеметных, дробеструйных и пескоструйных аппаратов).

В отдельных случаях рекомендуется продувка поверхности сжатым воздухом, во избежание малейших следов соринки на поверхности.

Перед нанесением эмали поверхность должна быть сухой, чистой без окалины и ржавчины, очищенной от всех загрязнений, консистентных смазок, масел и других загрязнений. Это осуществляется в установке для предварительной обработки, состоящей из нескольких зон. После соответствующей очистки следует чаще всего, в зависимости от материала, травление, обезжиривание, фосфатирование или хромирование.

Ранее окрашенная поверхность:

Очистить поверхность от грязи, пыли, посторонних включений и высолов. Удалить все отслаивающиеся, слабодержащиеся слои старого покрытия. Проверить состояние швов и стыков, далее обрабатывать так же, как новые поверхности.

Условия нанесения

Эмаль наносят безвоздушным, пневматическим методом распыления на чистую и сухую поверхность. Допускается окраска кистью или валиком грани острых ребер, сварные швы и т.д..

Рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ при нанесении кистью, валиком, безвоздушным распылением - 54-62 с, пневматическим распылением - 25-45 с. После высыхания первого слоя последующие слои эмали наносятся с интервалом 4-5 часа при температуре $+15...+20^\circ\text{C}$.

Металлические поверхности окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями «до отлипа» 20-24 часов и температурой окружающего воздуха $(20 \pm 5^\circ\text{C})$. Рабочий инструмент и оборудование после работы промываются ксилолом или сольвентом.

Если окраска проводится при низких температурах необходимо следить, чтобы температура окрашиваемой поверхности была на 3° выше температуры точки росы.

Грунт:

Перед применением эмали металлические поверхности требуют предварительного грунтования.

Оборудование:

Пневмо, безвоздушная, кистью и валиком - ограниченно.

Растворители:

уайт-спирит, сольвент

Расход эмали:

$\approx 200-250 \text{ г/м}^2$ толщиной 60-80 мкм, однослойных покрытий

Температура нанесения: не ниже $+5^\circ\text{C}$

Толщина одного слоя - 40 мкм.

Меры безопасности при нанесении ЛКМ

При проведении окрасочных работ следует руководствоваться требованиями ГОСТ 12.3.035-84 Группа Т58 ОКП 0017.

Концентрация рабочих паров и взвесей в воздухе рабочей зоны не должна превышать значений по ГОСТ 12.1.004-91.

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

Содержание рабочих паров в воздухе рабочей зоны и параметры микроклимата не должны превышать норм, установленных ГОСТ 12.1.005-88.

Данный лакокрасочный материал в жидком состоянии принадлежит к материалам 3 класса опасности.

Защита органов дыхания.

При проведении окрасочных работ в закрытых помещениях требуется обеспечить приточно-вытяжную вентиляцию установленной производительности, но не менее 3 объемов в час. Электрооборудование, находящееся в данном помещении должно соответствовать действующим нормам по искро-, взрывобезопасности или быть отключенным. Исключить источники открытого огня.

Для защиты органов дыхания применяются респираторы установленного образца с угольными фильтрующими элементами.

Для защиты кожного покрова применять спецодежду, препятствующую проникновению аэрозолей, растворителей к поверхности кожи. При попадании лакокрасочных материалов на кожу – смыть теплой водой с мылом.

Для защиты органов зрения применять специальные очки с уплотнением, для предотвращения попадания лакокрасочных материалов в глаза.

При работе с продуктом соблюдать требования пожарной безопасности.

Утилизация тары и остатков лакокрасочных материалов производится в соответствии с требованиями экологических норм и стандартов.

Гарантийный срок хранения – 12 месяцев с даты изготовления продукции.